U wstępu do nowego rocznika.

Z zeszytem bieżącym rozpoczynamy wydawnictwa rok trzynasty.

Dwanaście lat służby publicznej mamy za sobą, a sprawujemy ją widocznie ku zadowoleniu naszych czytelników, gdyż krąg ich stale się zwiększa a starzy, wiernie i życzliwie przy nas stoją.

Utrzymujemy się i dalej w pracy ustawać nie będziemy choć złość i głupota stara się nas zniszczyć.

Konkurencyjne pisemko, które tytułem do naszego zbliżonym starało się podejść czytelników, a żyje kłamstwem, na którem jest stale przyłapywanem, rozsiewa stale pogłoski, że jest ono „jedynem“, a prywatnie po kątach się szepcze o zaprzestaniu przez nas wydawnictwa.

Na szczęście ludzie się już poznali na oszukańczych głosach.

Oświadczamy, że tak jak przez lat 12, tak i nadal pracować będziemy dla dobra przemysłu ceramicznego w naszym kraju i dla piśmiennictwa polskiego technicznego a nie zniechęci nas i z drogi służby publicznej nie zepchnie konkurencyjna zawiść.

Prosimy i nadal naszych przyjaciół, by zjednywali nam czytelników, abonentów, współpracowników oraz inserentów.

Materyalne silne podstawy pozwolą nam powiększać łamy pisma, dawać więcej ilustracyi.

Każda praca nam nadesłana jest honorowana.

Przemysłowcy ceramiczni! skupiajcie się koło „Przeglądu ceramicznego“!

REDAKCYA.

Zasilacz automatyczny.

Dziwić się należy, że zasilacze automatyczne, które dopiero w ostatnich latach tak się rozpowszechniły, nie były zastosowane już znacznie wcześniej, usilnem bowiem staraniem fabryk ceramicznych było i jest, aby przy możliwem zaoszczędzeniu sił roboczych osiągnąć równomiernie zasilanie pras i maszyn do przerabiania gliny. Nie ulega wątpliwości, że zadanie to może spełnić tylko zasilacz automatyczny, gdyż mimo, że na tych miejscach, w braku zasilacza daje się najpewniejszych ludzi, nie jest możliwem zastąpić maszynę siłą ludzką.

Miarą racyonalności zasilaczy automatycznych jest ich ogólne rozpowszechnienie, datujące się od ostatnich dopiero lat. Przez zastosowanie tego aparatu podnosimy nie tylko znacznie sprawność maszyn, ale zaoszczędzamy jeszcze 1—2 robotników, którzy zajęci byli zasilaniem maszyny. Prócz tego przez równomierne zasilanie aparatem, oszczędza się wiele siły, co się korzystnie odbija na zużyciu opału.

Bardzo korzystne jest, jeśli zasilacz jest tak urządzony, że może krajać większe i twarde bryły, mieszać rónocześnie glinę, oraz jeśli go można używać tak do chudej jak i tłustej, suchej lub wilgotnej gliny. Skrapianie gliny wodą powinno się również w zasilaczu odbywać.

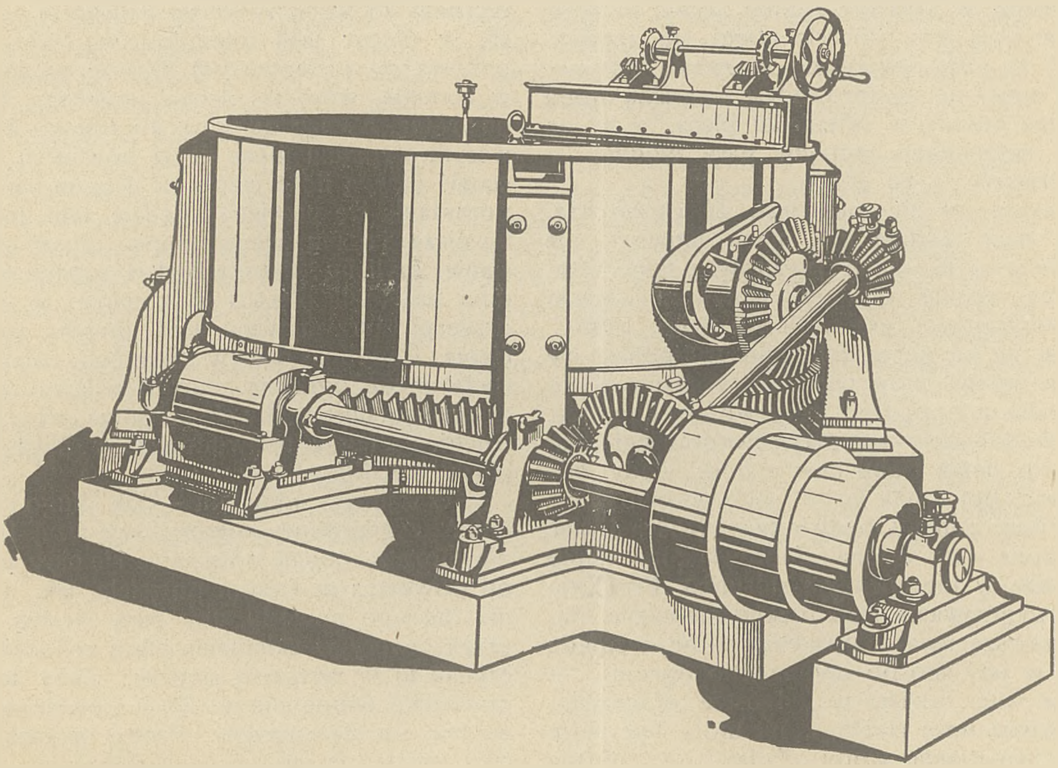
Bardzo wielkie bryły lub kamienie nie powinny na mechanizm ani pracę zasilacza szkodliwie działać.

Z rzędu licznych konstrukcyi tych aparatów na szczególną wzmiankę zasługuje paten-

towany zasilacz fabryki J. Raubitschek w Pradze. (Rys. 1).

Aparat ten łączy w sobie wszystkie wyżej wymienione korzyści i doprowadza zupełnie równomiernie glinę do maszyn roboczych. Skrapianie gliny odbywa się rurką sitkową, a noże rozkrawują bryły. Konstrukcya aparatu jest bardzo silna, wszystkie części składowe są łatwo dostępne, aparat zaś jest tak urządzony, że może doprowadzać różne ilości gliny równomiernie.

Aby módz sprawność zasilacza zmniejszać lub zwiększać, posługujemy się stopniowem kołem pasowem, które sprawia, że talerz może się poruszać raz prędzej, to znowu wolniej, a więc w pierwszym wypadku doprowadza więcej gliny w drugim mniej. Prócz tego można regulować ilość doprowadzonej gliny zasuwką, umieszczoną u wylotu zasilacza. Aby zapobiedz zatkaniom, gdy otwór wylotu jest za mały, posiada łukowa ściana żelazna klapę naciskaną sprężynami, która w wypadku takim



RYS. 1. Zasilacz automatyczny Raubiczka w Pradze.

poddaje się naporowi gliny, wpuszczając nadmiar tej ostatniej napowrót do zbiornika. Urządzenie to przyczynia się w znacznym stopniu do ujednostajnienia i podniesienia sprawności zasilacza.

W zasadzie zasilacz ten składa się z talerza ruchomego, nasadzonego na czopie pionowym. Nad talerzem znajduje się zbiornik, w którym porusza się wał, wprawiony w ruch zapomocą stożkowych kół zębatych. Na wale umieszczone są noże, które rozrywają bryły.

Glinę wsypuje się do zbiornika, a ruchomy talerz doprowadza ją do kanału, utworzonego ze ściany zbiornika oraz łukowo wygiętej płyty żelaznej.

Nadmienić w końcu należy, że tak talerz jakoteż ściany zbiornika wykonane są z żelaza lanego, nie są więc narażone na zużycie i rozerwanie tak jak u innych zasilaczy, wobec tego aparat Raubitschka jest bez porównania wy-

trzymalszy. Wszystkie łożyska ochronione są przed wciskaniem się gliny, a przytem łatwo są dostępne. Aparat taki wykonywany jest w dwu wielkościach, mianowicie o sprawności 1500 i ponad 1500 cegieł na godzinę.

K.

O teoryi wygrzewania w piecu kręgowym.

(tłóm. z Segera).

Proces wygrzewania należy traktować odrębnie od właściwego podgrzewania i palenia, co niestety w praktyce rzadko bywa uwzględniane. Przy tym procesie utarło się zapatrywanie, że pary powstające w czasie wygrzewania powinno się uprowadzać naturalną drogą tj. przez otwory w sklepieniu pieca, a to na mocy naturalnego popędu pary wodnej — jako lżejszej — ku górze.

Jakkolwiek słusznem jest, że ciężar właściwy pary wodnej jest nieco mniejszy niż powietrza o tej samej prężności i temperaturze i że wskutek tego pod wpływem ciśnienia atmosferycznego para wodna o temp. 190^0 C. wznosi się ku górze, to mimo to jednak nie można mówić przy procesie wygrzewania o „naturalnym popędzie“ pary wodnej ku górze. Para wodna powstaje przy równoczesnem utajaniu się ciepła i aby pewną ilość wody odparować, potrzebną jest do tego cyfrowo określona ilość ciepła. Obydwie te wielkości, a więc utworzona para wodna i doprowadzone ciepło pozostają w niezmiennym stosunku. Przy procesie wygrzewania, jako przenośnik ciepła, musimy zawsze uważać powietrze — bez względu na to w jaki sposób ono zostało ogrzane — takowe więc zawiera w jednostce objętościowej pewną ilość ciepła, które może być użyte do odparowania wody. Z łatwością można obliczyć ile wody można tą ilością ciepła odparować i o ile powietrze przez to się oziębi. Skonstatujemy tu przedewszystkiem, że zgęszczenie powietrza wskutek utraty cieplika jest znacznie większe, niż powstały — przez pochłonięcie równoważnej temuż ilości pary — przyrost objętościowy, czyli innemi słowy, powietrze użyte do wygrzewania i wskutek tego oziębione, staje się gatunkowo cięższem, niż powietrze doprowadzone przedtem, suche, ale cieplejsze. Jeśli mimo to w praktyce popęd powietrza ku górze ma miejsce, to świadczy to o tem, że ciepło, którego przenośnikiem jest powietrze, niedostatecznie zostało wyzyskane, powietrze tedy w piecu zawarte jest cieplejsze i lżejsze od atmosferycznego. O ile tedy wyrównanie powietrza gatunkowo lżejszego w piecu odbywa się bezpośrednio z atmosferycznem, to wznoszenie się powietrza odbywa się w piecu; jeśli natomiast wyrównanie to odbywa się z cieplejszem jeszcze powietrzem w kominie, wówczas droga powietrza będzie odwrotną, a więc od góry ku dołowi. W pierwszym wypadku musi się w powietrzu pozostawić pewną ilość ciepła, w drugim natomiast poruszanie się powietrza będzie tem intenzywniejsze, im mu więcej ciepła zabranem zostanie, czyli im większą będzie różnica temperatur na stopie pieca i w kominie, w którym przeciąg utrzymywany jest innem źródłem ciepła. Podobnie jak w pionowo ustawionej rurze przez ogrzanie, słup powietrza w niej zawartego poruszałby się ku górze, tak również oziębienie tegoż spowodowałoby prąd przeciwny, ku dołowi.

W żadnym wypadku — jak długo temperatura wygrzewanej komory leży niżej 100^0 C. nie może zachodzić odłączanie się pary wodnej od powietrza w którem powstała, tak, że nie ma żadnego powodu, aby para wodna sama przez otwory w sklepieniu pieca uchodziła, lub czyniła to w wyższym stopniu, niżby to odpowiadało temperaturze i ilości powietrza, parę wodną pochłaniającego. Próby wykazały, że gazy wytwarzające się w przestrzeni wypełnionej już innym jakimś gazem, wypełniają ją taksamo jak gdyby była próżna, tylko wskutek oporu jaki stawia gaz tamże zamknięty, dyfuzya gazów odbywa się wolniej, niż w przestrzeni próżnej. Jeśli takie zmieszanie się (dyfuzya) gazów już raz nastąpiło, (a takowe musi się w procesie wygrzewania odbywać zaraz przy tworzeniu się pary wodnej, gdyż każda drobina powietrza oddaje swój cieplik drobinie wody, aby wogóle parowanie mogło się odbywać), to oddzielanie się gazów według ciężarów gatunkowych nie może już mieć miejsca, mieszaniny gazów zachowują się bowiem wówczas jak doskonałe mieszaniny płynne (np. alkohol i woda), a nie jak niedoskonałe (woda i oliwa). W górnych częściach pieca może powietrze

zawierać większą ilość pary wodnej niż w dolnych wtenczas tylko, jeśli temperatura jego, a więc i zdolność pochłaniania pary wodnej jest większą; gdy natomiast w dolnych warstwach powietrze jest cieplejsze, to znów może zawierać większą ilość pary wodnej.

Nim przejdziemy do zjawisk, występujących w procesie wygrzewania, do ich wyjaśnienia, oraz cyfrowego uwartościowania ich modyfikacyi w praktyce spotykanych, musimy wprzód zająć się samą istotą wygrzewania, gdyż takowa bywa bardzo często błędnie pojmowana.

Jeśli się przypatrzymy na wyniki analiz glin, to musi nas uderzyć wymieniana tamże woda chemiczna, której ilość — zależnie od surowca — waha się między 2—15%. Wody tej przez suszenie nie można z gliny wydalić, lecz dopiero przez prażenie w wyższych temperaturach, a ubytek jej połączony jest z równoczesną zmianą barwy gliny. W istocie samej, to oddalanie wody chemicznej jest procesem chemicznym, wywołanym wskutek palenia gliny. Jeśli glinę zarobimy z wodą na plastyczną masę, to przez suszenie możemy większą część tej wody napowrót odparować, część jej jednak pozostaje uparcie w porach czerepu i nie da się nawet przez suszenie w zwykłych temperaturach usunać, lecz dopiero w temperaturach powyżej punktu wrzenia, a więc około 120°C. Naodwrót, glina wysuszona przy 120°C, o ile leży na powietrzu, pochłania chciwie napowrót tą samą ilość wody, którą z takim trudem usuwaliśmy. Ta woda, której ilość wynosi w glinie 1—8% zowie się h y g r o s k o p i j n ą. U s u n i ę c i e t e d y w o d y h y g r o s k o p i j n e j, o r a z w i l g o c i p o z o s t a ł e j w g l i n i e z n i e d o k ł a d n e g o s u s z e n i a, j e s t z a d a n i e m w y g r z e w a n i a. Wygrzewanie właściwe kończy się z chwilą, gdy wszystkie części pieca posiadają temperaturę nieco powyżej 100° C.

Aby wydalić wodę hygroskopijną, trzeba doprowadzić glinie pewną oznaczoną ilość ciepła, która potrzebną jest, aby wodę zamienić w parę. To doprowadzanie ciepła odbywa się w praktyce ogrzanym prądem powietrza, a ogrzewanie to odbywa się bądź to przy pomocy osobnych palenisk, bądź też kosztem ciepła przedogniowych gazów spalenia. Z ekonomicznego punktu widzenia, to ostatnie źródło ciepła wydaje się właśnie najracyonalniejszem, zobaczymy jednak później. że gazy spalenia w temperaturach, w których odbywa się usuwanie wody hygroskopijnej, najmniej do tego celu się nadają.

Zdolność powietrza do przyjmowania pary wodnej, jest ściśle ograniczoną i zależną jest od jego temperatury, o ile bowiem ta ostatnia jest wyższą, o tyle więcej pary wodnej powietrze może przyjąć. Od temperatury 100° C. począwszy wzwyż, ilości pary wodnej nie są zależne od ilości powietrza i od tego punktu począwszy, powietrze może pochłaniać nieograniczone ilości pary wodnej. Ponieważ wygrzewanie,—jak poprzednio wspomnieliśmy — kończy się już przy temperaturze 100° C., musi nam więc szczególniej zależeć na zbadaniu zdolności powietrza jako przenośnika ciepła i pary wodnej — w temperaturach poniżej 100° C.

(C. d. n)

Organizacya przedsiębiorstw kaflarskich w Galicyi.

W dniu 5 marca odbyło się w Krakowie w sali posiedzeń Towarzystwa technicznego zebranie zachodnio-galicyjskich właścicieli fabryk pieców kaflowych i przedsiębiorców robót kaflarskich, na którem uchwalono w myśl referatu sekretarza centralnego Związku fabrycznego, p. Eltersa ze Lwowa, po dłuższej dyskusyi, w której wzięli udział pp. Meisel, Wróblewski, Styliński i Adam Kirchmayer zast. firmy Niedźwiecki i Sp., utworzyć organizacyę przedsiębiorstw kaflarskich.

Poszczególni przedsiębiorcy przystępują w charakterze członków do istniejącej już w łonie centralnego Związku fabrycznego sekcyi kaflarskiej.

Do zarządu wybrani zostali pp.: Adam Kirchmayer, właśc. firmy Józef Niedźwiecki i Sp. w Dębnikach pod Krakowem; Jakób Horowitz, wł. fabryki pieców kaflowych w Krakowie; I. Meisels, przedsiębiorca robót kaflarskich w Krakowie; Jan Malinka, przedsiębiorca robót kaflarskich w Andrychowie; Stefan Hollinger, przedsiębiorca robót kaflarskich w Krakowie; Styliński, właśc. fabryki pieców kaflowych pod firmą „Flora" w Tarnowie i Leopold Felix,

przedsiębiorca robót kaflarskich w Nowym Sączu.

* * *

Nową organizacyę witamy jako dalszy objaw należytego kształtowania się stosunków w naszym przemyśle ceramicznym. Dalecy od mieszania się do walki klasowej, uważamy, że normalne funkcyonowanie takiego organizmu, jakim jest przemysł, zależy w wysokim stopniu od należytego zespolenia obu sił, w grę wchodzących, t. j. tak pracodawców jak i robotników. Źle jest, gdy żadna ze stron nie jest zorganizowana, ale również źle, gdy przeciw dobrej organizacyi jednej strony staje luźna gromada z drugiej.

Red.

O motorach

(Dokończenie).

Przy motorach Diesela zgęszcza się czyste powietrze na 35 — 40 atm. i ogrzewa je wskutek tego do wysokiej temperatury, poczem ciśnieniem 50 — 60 atm. wtłacza się doń paliwo — tanie oleje, ropę — które się w atmosferze gorącego powietrza spala prawie bez reszty. Zużycie paliwa jest bardzo małe, a efekt użyteczny bardzo wysoki, dochodzi bowiem do 35%. Motory te buduje się od 8 PH. począwszy. Koszta założenia tego motoru są bardzo wysokie i wynoszą prawie dwa razy tyle, co tejże samej siły motoru gazowego. Zużycie paliwa wynosi 180 — 220 g, po cenie 9 — 16 Kor. za 100 kg., zależnie od jakości.

Motory o gazie ssanym znajdują w ostatnich czasach coraz więcej zastosowania. Najmniejszy motor tego rodzaju posiada siłę 6 HP. Wprawienie w ruch trwa tu około kwadransa, a obsługę mniejszych motorów może uskuteczniać robotnik zajęty inną pracą. Jako paliwa używa się do mniejszych motorów antracytu lub koksu. Wadą motorów o gazie ssanym jest konieczność częstego czyszczenia tłoków, wentyli i części składowych.

Cena kompletnego urządzenia motorowego na gaz ssany wynosi prawie dwa razy tyle co motoru gazowego tej samej siły. Przy motorach o sile 6 — 25 HP. zużycie paliwa na siłę 1 konia i godzinę wynosi 0,45 — 0,60 kg. Dobry antracyt niemiecki kosztuje około 300—360 kor. za 10 ton.

W cegielniach stosuje się przeważnie siłę parową. W stosunku do motoru o gazie ssanym, gdzie wyzyskanie paliwa jest doskonalsze, przedstawia maszyna parowa tę korzyść, że para zużyta może być zastosowana do suszenia wyrobów.

Szczególnie często spotyka się tam lokomobile, które są tańsze w założeniu i obsłudze od maszyn parowych odłączonych od kotła. Lokomobila nie potrzebuje żadnych przewodów parowych do maszyny, ani osobnego budynku dla kotła, nie jest omurowaną, pozatem potrzebuje bardzo mało miejsca, a montowanie jest proste i tanie.

Lokomobile można opalać najgorszem paliwem, a i sama obsługa jest bardzo prosta, prócz tego znosi pracę wytężoną, wytrzymuje nawet bez szkody przeciążenie dochodzące do 50% normalnej sprawności.

Sprawność lokomobil używanych w przemyśle wynosi od 20 — 1000 HP.

Sprawność starych lokomobil można znacznie podnieść przez zastosowanie systemu przegrzewania.

Na szczególniejszą uwagę zasługuje jeszcze równoprądowa maszyna parowa odznaczająca się przy prostej budowie nader małem spotrzebowaniem pary. Ma ona tam racyę bytu, gdzie się rozchodzi o nadzwyczaj tanio pracujący motor popędowy.

Kartele ceglane w Austryi.

W Austryi istnieją obecnie następujące kartele:

Kartel ceglany wiedeński, do którego należą Zakłady w Wienerberg, Towarzystwo budowlane Union i Tow. akc. wiedeńskich cegielni. Sprzedaż wyrobów tego Zjednoczenia została oddana w komis Zakładom wienerberskim pod własną firmą i bez odpowiedzialności za zapłacenie oraz wypełnienie innych warunków kupna ze strony kupujących. Ponieważ firma ta występuje jako jedyna przedstawicielka kartelu, ten ostatni zatem nie ma osobnej nazwy. Biuro sprzedaży znajduje się w Wiedniu I, Karlrsplatz 1. Kartelem objęte są następujące wyroby: zwykłe cegły, sklepieniówki, brukówki, dziurawki, cegły fasonowe itp. Inne wyroby ceramiczne jak dachówki, dreny itp. sprzedawane są z wolnej ręki poza kartelem. Umowa trwa do 31 grudnia 1915 r. może być jednak w pewnych przewidzianych wypadkach wcześniej rozwiązana. Organ kontrolujący stanowi komitet nadzorczy, a wszelkie spory rozstrzyga sąd rozjemczy. Pól zbytu nie ograniczono, takowe bowiem stosownie do zdolności konkurencyjnej poszczególnych fabryk same się oznaczają, a w rachubę wchodzi tylko Wiedeń i najbliższa jego okolica.

Do tych trzech wymienionych przedsiębiorstw należą 24 cegielnie, które zatrudniają 6500 personalu i robotników. Konkurencya odleglejszych cegielni z kartelem zależy od ożywienia ruchu budowlanego w Wiedniu i okolicy. W zwykłych warunkach udział fabryk zakartelowych — w ogólnem pokryciu zapotrzebowania wynosi 25 do 30%, tak, że na kartel wypada 70 do 75%. Dostawy cegieł kartelu wahały się w latach 1901—1911 między 190 a 305 milionów rocznie.

Kartel ceglany w Budziejowicach, powierzył sprzedaż swych wyrobów filii „Živnostenska-Banka“ w Budziejowicach za prowizyą. Każda z cegielni należących do kartelu zawarła osobno z Bankiem umowę i zobowiązała się swoje wyroby tylko za pośrednictwem banku sprzedawać.

Centralne biuro sprzedaży wyrobów ceglarskich w Pardubicach, do którego należą 22 cegielnie o łącznej produkcyi rocznej 250 milionów cegieł. Sprzedaż oddaną została filii „Živnostenska Banka“ w Pardubicach.

Biuro sprzedaży cegieł w Kralup. Sprzedażą zajmuje się Živnostenska-Banka.

Ołomuniecki kartel ceglany, do którego z wyjątkiem miejskiej — wszystkie cegielnie należą, oddał sprzedaż swych wyrobów w komis miejscowej filii pragskiego banku kredytowego za prowizyą i objęciem delcrederu.

Biuro sprzedaży cegieł w Morawskiej-Ostrawie, do którego należą cegielnie z samego miasta i okolicy. Umowa zawarta jest w ten sposób, że poszczególne pola zbytu wyznaczone są najbliżej położonym cegielniom, a to celem uniknięcia kosztów przewozowych. O ścisłem skartelizowaniu nie ma tu jednak mowy, gdyż pewna część cegielni do kartelu nie przystąpiła, prócz tego umowa kończy się już w roku bieżącym.

Biuro sprzedaży związkowych cegielni w Dux i okolicy postawiło sobie za zadanie wspólną sprzedaż wytworów ceglarskich zapomocą jednolitego biura sprzedaży i podziału zysków z poszczególnych fabryk na wspólny rachunek. Ceny kupna ustanawia dyrekcya, która jest upoważnioną dawać opusty przedsiębiorcom budowlanym, jako głównym odbiorcom. Produkcya poszczególnych cegielni uregulowana jest według jednolitej normy.

Stowarzyszenie dla sprzedaży cegieł z fabryk w Reichenberg i okolicy, ukonstytuowane jest jak poprzednie i polega na wspólnej sprzedaży cegieł w biurze centralnem, oraz na przyjmowaniu zamówień na własny rachunek. Zarząd Stowarzyszenia spoczywa w rękach dyrekcyi.

Biuro sprzedaży właścicieli cegielń w Bernie. Właściciele cegielni w Bernie połączyli się już w r. 1906 i powierzyli sprzedaż swych wyrobów w komis c. k. uprz. morawskiemu Bankowi eskontowemu w Bernie. Do tego kartelu należą wszystkie berneńskie cegielnie z wyjątkiem jednej. Ogólna ich produkcya wynosi 30—40 milionów cegieł rocznie. Z tego spotrzebowuje samo stowarzyszenie berneńskich budowniczych, które z bankiem eskontowym zawarło umowę o dostawę cegieł na 10 lat, około 12—20 milionów cegieł rocznie. W umowie tej ustalono w r. 1908 cenę 1000 cegieł na 38 koron Po pięciu latach cena ta może o tyle być podniesioną, ile wynosi istotne podrożenie robocizny.

Dalsze kartele są:

Kartel karyntyjskich cegielni.

Kartel ceglany w Pradze.

Parowe cegielnie w Warnsdorf stow. zar. z ogr. por.

Kartel związkowych cegielni w Reinowitz i okolicy.

Biuro sprzedaży związkowych cegielni w Cieplicach.

Północno-czeskie Towarzystwo zakupna cegieł z ogr. por. w Rumburgu.

Północno-czeski kartel wapienny (Hoheneble).

Biuro sprzedaży solnogrodzkich cegielni.

Solnogrodzkie cegielnie oddały sprzedaż cegieł w komis tamtejszej filii czeskiego Unionbanku. Do tego związku przystąpiły także sąsiednie cegielnie z zachodniej części Górnej Austryi.

Na austryackiej ankiecie kartelów ceglanych, koła miarodajne podniosły, że kartele te mają za zadanie produkcyę stosować do obniżającego się ciągle zapotrzebowania i zapobiegać upadaniu fabryk, powodowanemu rozwiniętą walką konkurencyjną, odnoszącą się do cen i warunków zapłaty, a zarazem przez tworzenie wspólnych biur sprzedaży uzyskać oszczędność na kosztach przewozowych. Biura te pozwalają na kontrolę dotrzymywania warunków umowy i przyczyniają się do sanacyi tak trudnych obecnie warunków zapłaty i kredytu. Kartele ograniczają się zazwyczaj do zwykłych cegieł, a napotykają na wielkie trudności ze strony fabryk dachówek, które wytrzymując dalszy przewóz tych materyałów, mają szerokie pola konkurencyi.

Ceny w różnych miejscowościach Austryi były w r. 1911/12 za 1000 sztuk cegieł następujące:

Wiedeń	loco fabryka	41,29 K.	budowa 50,28 K.
Berno	„ „	38·— „	
Budziejowice	„ „	30·— „	
Czerniowce	„ „	28·— „	
Görz	„ „	30 — „	
Graz	„ „	28·— do 32·— K.	
Celowiec	„ budowa	40·— „ 41·— „	
Villach	„ „	42·— K.	
Lublana	„ fabryka	36 — „	
Lwów	„ budowa	42·— do 45·— K.	
Linc	„ fabryka	28·— K.	
Mor. Ostrawa	„ „	36·— „	
Ołumuniec	„ budowa	41·— „	
Praga	„ „	36·— do 49·— K.	
Reichenberg	„ fabryka	36·— K.	
Warnsdorf	„ „	36·— do 38·— K.	
Opawa	„ „	28·— „ 34·— „	

Rozwiązanie kartelu cementowego.

Austryacki kartel cementowy został wypowiedziany. Wypowiedzenie to nastąpiło ze strony czeskiej grupy, do której należą cementownie z Königshof, Beraun, Radotin i sasko-czeska fabryka. W umowie kartelowej postanowionem jest, że kartel o ile nie jest najpóźniej do 30 czerwca każdego roku wypowiedziany, to przedłuża się automatycznie o rok następny, co miało się powtarzać najdłużej do r. 1917.

Wobec dokonanego wypowiedzenia — o ile jeszcze nie nastąpi w tym czasie jakieś porozumienie — kartel zostałby z dniem 31 grudnia 1913 rozwiązany.

Przyczyna wypowiedzenia leży w tem, że w ostatnich latach cały szereg wielkich fabryk znacznie się się rozszerzył, tak, iż wyznaczony im przez kartel kontygent zbytu, nie był wobec wzmożonej produktywności dla nich wystarczającym. Szczególnie z czesko-morawskiej grupy z której wypowiedzenie kartelu wyszło, fabryka w Königshof i sasko-czeska znacznie się rozszerzyły.

Ponieważ do terminu rozwiązania kartelu pozostaje jeszcze prawie ośm miesięcy, jest więc jeszcze dosyć czasu do przeprowadzenia rokowań, mających na celu usunięcie różnic i w kołach interesowanych panuje rzeczywiście przekonanie, że rokowania te w najbliższym czasie się rozpoczną.

Zbyt cementu zmniejszył się w ostatnich miesiącach, a słaby ruch budowlany w miastach również się nie przyczynia do ożywienia targu cementowego.

